員工人身安全與工作環境保護措施

本公司鑑於工作環境與員工人身安全保護措施之重要性，以 ISO 14001(證書有效期間:2020.10.15 至 2023.10.14)與 ISO 45001(證書有效期間:2021.01.04 至 2023.01.08)之管理系統展開重大環境考量面與危害鑑別分析，利用目標及方案管理，進行優先改善；而較低之風險則運用作業管制方式予以控管，經由良好運作改善之後，均獲得明顯的成效與控管，本公司重大目標及管理方案彙整如下：

編號	方案名稱	環安衛目標	現況說明	執行情形
1	產品生產測試自動化方案	重新規劃測試方式，改用測試 Server 取代作業員，降低生產工時與耗電達 20%	產品 WR64 的測試時間過長,不符生產效益,希望使用軟體判斷取代人工降低工時,以達到降低人力成本與生產耗電的效果。	1.進行自動測試程式、MES 連結與上傳方式分析。進行撰寫自動測試所需功能並完成 SOP 製作。 2.經導入後績效: 測試工時降低 33.3% 測試耗電降低 35.3%
2	節能省電方案	降低華亞廠 SMT,DIP 空調馬達用電達 30%	因中環(房東)所提供的冰水流量不會自動調節，導致空調箱馬達滿載運轉時無法自動降頻，導致電費增加。	1.SMT,DIP 增設兩組冰水管路變頻器，進行冰水流量控制並計算改善後耗電值。 2.更換後，經計算用電量降低達 35%。
3	人因工程改善方案	降低系統組裝作業人員搬運產品至棧板堆疊達 100%	華亞系統廠所組裝產品體積與重量較大，作業人員搬運至棧板時需兩兩互助與工作輪調避免腰部痠痛等問題影響作業效率。	1.新增自動疊棧板設備，以自動化取代人力。 2.經工程改善後，作業人員即消除腰部痠痛等問題。
4	高溫作業改善方案	降低作業人員進入燒機室作業時間達 50%。	作業人員進入燒機室作業時溫度達 35 度左右，對作業人員健康會有不好影響，將研擬降低作業人員停留在燒機室內時間。	1.建立自動化燒機室，以自動化方式取代人員進入燒機作業。 2.經工程改善後，已有效降低作業人員進入燒機室作業時間達 50%

後續對環境及職業安全衛生促進活動

燒機室導入溫度感應

本公司積極保護作業人員與設備，以減少工安意外及降低生產成本。除改善工作環境及操作管理外，並加裝溫度感應裝置與警示燈，更加確保工廠同仁作業上的安全與工廠財產。

職業災害防止計畫

為達成零災害目標，本公司每年擬定年度職災害防止計畫，再依據過往職業災害案例與高風險作業，擬定防止計畫，並由事業單位依計畫時程和內容確實執行，再透過稽核制度發掘缺失並更新職災防止計畫，並不斷透過 PDCA 手段，逐年降低事業單位之危害風險，達成零災害最終目標。

實施自動檢查

員工在面對不同的作業環境、製程、操作與作業時，可能會因為不安全的作業、設備或管理等因素，而造成身體的傷害。為此，本公司乃積極推動自動檢查，期能藉由此一措施推動，發現潛在之危害因子，力求改善有效控制。本公司自動檢查項目，包括設備、原物料使用、作業環境、作業機械與機動車輛等。

有機溶劑防護管制

生產製程中常會使用各種有機溶劑，對於有機溶劑的認識須加強於各作業人員訓練，避免有危險事故發生。並在所使用的容器上張貼危害告示、圖案與廠商資料、緊急處理等供員工，避免災害發生。

感電危害教育訓練

生產製程中常會使用延長線與各類按鈕開關，對於電器設備與延長線的認識須加強於各作業人員訓練，避免有危險事故發生。並於 220V 明顯處標示高壓圖案與使用顯眼(紅色)之外蓋警示以避免災害發生。

工作規則

本公司訂定「工作規則」，明確規定勞資雙方之權利義務，健全現代經營管理制度促使勞資雙方同心協力並謀事業發展，其主要內容如下：

(1)總則 (2)任用 (3)服務 (4)工資、獎金 (5)工作時間、休息、休假 (6)給假 (7)績效考核
(8)獎勵 (9)懲戒 (10)遷調 (11)教育訓練 (12)福利 (13)職業災害補償及撫卹 (14)離退
(15)意見溝通 (16)性騷擾行為之申訴及懲處 (17)附則。